

Radel® R-5500

Polyphenylsulfone

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Radel® R-5500 is a general purpose extrusion grade of polyphenylsulfone (PPSU), offering exceptional hydrolytic stability and better toughness than most commercially available high-temperature polymers. This resin has a high heat deflection temperature, excellent thermal stability, outstanding resistance to environmental stress cracking, good electrical properties and inherent flame retardant properties. Transparent and opaque colors are available.

Transparent Grades:

Natural: Radel® R-5500 NT

Opaque Grades:

Black: Radel® R-5500 BK937

Bone: Radel® R-5500 NT15

Grey: Radel® R-5500 GY1137

Grey: Radel® R-5500 GY1037

Grey: Radel® R-5500 GY874

Red: Radel® R-5500 RD 1018

Orange: Radel® R-5500 OR1145

Yellow: Radel® R-5500 YL1337

Green: Radel® R-5500 GN1007

Blue: Radel® R-5500 BU1027

Violet: Radel® R-5500 VT2582

Brown: Radel® R-5500 BN1164

Главная Информация

UL YellowCard	E36098-628749
Характеристики	Кислотоупорный
	Стерилизуемый автоклав
	Устойчивость к основанию
	Биосовместимый
	Стерилизуемый e-луч
	Стерилизуемый оксид этилена
	Огнестойкий
	Хорошая химическая стойкость
	Хорошая стерилизация
	Хорошая термическая стабильность
	Термостерилизуемый
	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к стрессу)
	Высокая термостойкость
	Гидролитически стабильный
	Устойчивость к излучению (гамма)
	Радиационный стерилизуемый
	Радиопрозрачный
	Устойчивость к пару

Паровой стерилизуемый
Сверхвысокая прочность

Используется

- Аэрокосмическое применение
- Применение самолетов
- Стоматологическое применение
- Приложения для обслуживания пищевых продуктов
- Товары для больниц
- Медицинские устройства
- Медицинские/медицинские приложения
- Мембраны
- Хирургические инструменты

Рейтинг агентства ISO 10993

Соответствие RoHS Соответствует RoHS

Внешний вид

- Черный
- Прозрачный/прозрачный
- Доступные цвета

Формы Гранулы

Метод обработки

- Выдувное формование
- Экструзия
- Экструзионная пленка
- Литье под давлением
- Обработка
- Экструзионный профиль
- Экструзионный лист
- Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (365°C/5.0 kg)	12 to 17	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.37	%	
Equilibrium	1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (3.18 mm)	2340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (3.18 mm)	69.6	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	7.2	%	
Break, 3.18 mm	60 to 120	%	
Флекторный модуль (3.18 mm)	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (5.0% Strain,3.18 mm)	91.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	690	J/m	ASTM D256
Прочность на растяжение (3.18 mm)	399	kJ/m ²	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm)	207	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	220	°C	ASTM E1356
CLTE-Поток (3.18 mm)	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	9.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность			ASTM D149
0.0254 mm	> 200	kV/mm	
3.18 mm	15	kV/mm	
Диэлектрическая постоянная (3.18 mm, 60 Hz)	3.44		ASTM D150
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость ¹ (0.762 mm)	V-0		UL 94
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.672		ASTM D542
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	
Паровая стерилизация-W/Morpholine ²	> 1000	Cycles	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	149	°C	
Время сушки	2.5	hr	
Температура обработки (расплава)	360 to 391	°C	
Температура формы	138 to 163	°C	
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0		
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	171	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	338 to 388	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	338 to 388	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	338 to 388	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	338 to 388	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	338 to 388	°C	

Температура адаптера	327 to 371	°C
Температура расплава	343 to 399	°C
Температура матрицы	327 to 371	°C

NOTE

1. These flammability ratings are not intended to reflect hazards presented by these or any other materials under actual fire conditions.

2. Cycles passed without cracking, crazing, or rupture. Steam Autoclave Conditions:-
Temperature: 270°F (132°C)-
Time: 30 minutes/cycle- Steam
Pressure: 27 psig (0.19 MPa)-
Stress Level: 1000 psi (7.0 MPa) in flexure- Additive: Morpholine at 50 ppm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

